

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Аппарат аргодуговой сварки Сварог PRO SMART TIG 200 OXIFREE (W227S)

Артикул: 100211



#### Характеристики

Напряжение  
питания 220 В

Максимальный  
сварочный ток 220 А

Цена без учета доставки: **49 460 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Режим сварки TIG DC	Да
Режим сварки MMA DC	Да
Режим работы 2Т/4Т	Да
Напряжение питающей сети	220 В
Рабочий диапазон сетевого напряжения	185–250 В
Частота питающей сети	50 Гц
Количество фаз	1 фаза
Потребляемый ток	39 А
Потребляемая мощность TIG	7.2 кВА
Потребляемая мощность MMA	8.6 кВА

Сварочный ток TIG	10–220 A
Сварочный ток MMA	10–180 A
Рабочее напряжение TIG	10.4–18.8 В
Рабочее напряжение MMA	20.4–27.2 В
Напряжение холостого хода TIG	62 В
Напряжение холостого хода MMA/ VRD	62 В
ПН (40°C)	40 %
Сварочный ток при ПН, 100%, TIG	155 A
Сварочный ток при ПН, 100%, MMA	130 A
Диаметр электрода TIG	1.0–4.0 мм
Диаметр электрода MMA	1.6–4.0 мм
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Память программ сварки	Нет
Регулируемое время продувки газом после сварки	0–10 сек
Регулировка времени спада тока	Да
Электрохимическая пассивация	Да
Antistick	Да
Hot Start	Да
Тип изготовления	SMT монтаж
Тип транзисторов	IGBT транзисторы
Тип управления	Процессорное цифровое
Цифровая индикация параметров сварки	Дисплей LCD
Память последнего режима сварки	Да
Интеллектуальная система охлаждения аппарата	Да
Подключение горелки с управлением	Нет/
Коэффициент мощности	0.76
КПД	75 %
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP 23S
Температура эксплуатации	0...40 °C
Габаритные размеры	462x144x292 мм
Вес	6.2 кг
Силовой разъём горелки	OKC 10–25
Разъем управления горелки	2 Pin
Подключение газа к горелке	3/8 G
Подключение газа, вход	Штуцер 9 мм

**PRO SMART TIG 200 OXIFREE (W227S)** — инверторный сварочный аппарат предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) токе, ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) токе и пассивации сварных швов.

**Сварочный аппарат для профессиональной TIG сварки с режимом электрохимической пассивации, позволяющий очистить, защитить от коррозии шов и улучшить внешний вид изделия.**

- Сварной шов и околошовная зона после термического воздействия дуги имеют неравномерное распределение легирующих элементов в химическом составе, что может вызвать коррозию при взаимодействии с окружающей средой, жидкостями или при контакте с другими видами металлов, также пассивация улучшает внешний вид сварного шва
- Такой способ пассивации позволяет очистить поверхность шва и околошовной зоны, образуя на поверхности обрабатываемого металла оксидную пленку, защищающую от коррозии. Деактивацию кислот проводят для предотвращения коррозии на сварочном шве.

**Особенности:**

- Высокочастотный поджиг дуги с запатентованной технологией, обеспечивающей образование сварочной дуги 10 раз из 10
- Функция SMART GAS – интеллектуальная экономия газа, автоматически регулирующая время продувки газом после сварки, в зависимости от выбранной силы тока
- Максимальная сила тока 220 А от сети 220 В
- Регулировка спада тока и времени продува газом после сварки в режиме TIG
- Режим 2T/4T
- Режим пассивации

**Комплект поставки:**

- Сварочный инверторный аппарат
- Горелка в сборе QQ 300, 4 м
- Горелка для пассивации в сборе, 3,8 м
- Клемма заземления в сборе 200 А, 3 м.
- Комплект ЗИП горелки QQ
- Комплект ЗИП горелки для пассивации
- Паспорт
- Руководство по эксплуатации

Сформировано 01.05.2026 21:09 · KRATONSHOP.RU